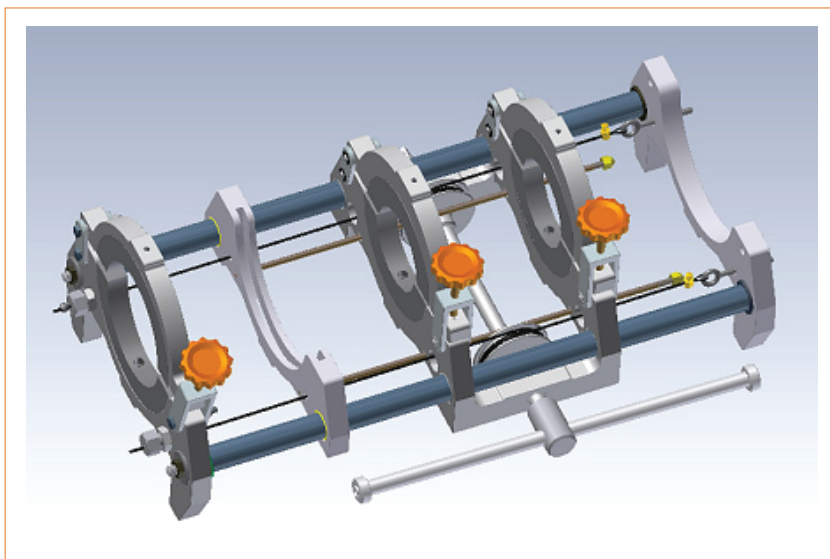


BANCO DE TERMOFUSIÓN

Manual de Instrucciones de Uso y Mantenimiento

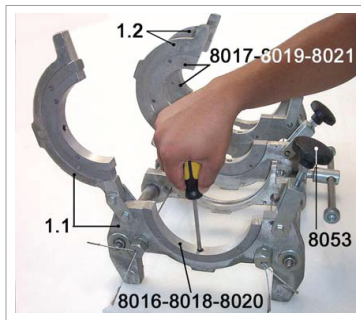


Para el proceso de unión por termofusión de un tramo de Tubo con una Conexión, siga los pasos contenidos en este manual.

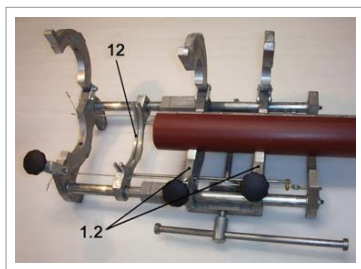
Componentes del conjunto Banco de Termofusión

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">1. Banco Termofusión<ul style="list-style-type: none">1.1 Porta Mordaza Conexión (parte fija)1.2 Porta Mordaza Tubo (parte móvil doble mordaza)1.3 Perilla de ajuste (Código 8053)1.4 Tensor1.5 Cable de acero (Código 8054)2. Manija (Código 8052)3. Mordazas para Conexión<ul style="list-style-type: none">3.1 1 Juego de mordazas para 2 ½" (Código 8016)3.2 1 Juego de mordazas para 3" (Código 8018)3.3 1 Juego de mordazas para 4" (Código 8020) | <ul style="list-style-type: none">4. Mordazas para Tubo<ul style="list-style-type: none">4.1 1 Juego de mordazas para 2 ½" (Código 8017)4.2 1 Juego de mordazas para 3" (Código 8019)4.3 1 Juego de mordazas para 4" (Código 8021)5. Distanciador (2 unidades) (Código 8050)6. Juego de tornillos de fijación mordazas (2 unidades) (Código 8051)7. Termofusor de 1600 w (Código 8007)8. Conjunto boquillas de 2 ½" a 5" (Código 4504)9. Apoyo termofusor de banco (Código 8022)10. Soporte termofusor universal con sargento (Código 8055) |
|---|---|

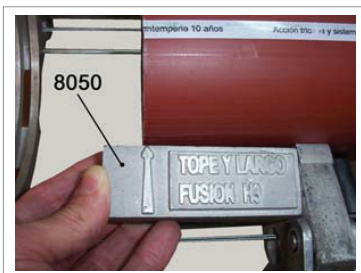
Montaje de Tubo y Conexión en el Banco de Termofusión



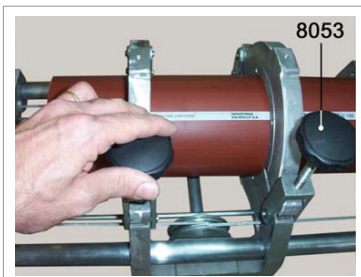
Abra el Porta Mordaza Conexión (1.1) y el Porta Mordaza Tubo (1.2) aflojando las Perillas (8053). Según cual sea la medida nominal del tubo y conexión a unir, coloque las respectivas Mordazas para Conexión (8016; 8018 o 8020) y Mordazas para Tubo (8017; 8019 o 8021) con sus Tornillos de fijación (8051), ajustando con un destornillador de punta plana.



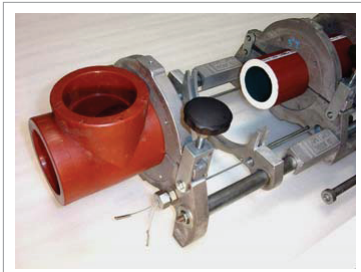
Tenga en cuenta que si el diámetro nominal del tubo y conexión a termofusionar es 5", no será necesario colocar mordazas, ya que el Porta Mordaza Conexión (1.1) y el Porta Mordaza Tubo (1.2) están preparados para operar con dicho diámetro.



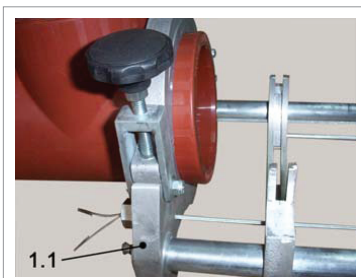
Para fijar la posición del tubo en el Porta Mordaza Tubo (1.2), utilice el Distanciador (8050), haciendo coincidir el extremo del tubo con la flecha en relieve, como se indica en la fotografía.



Una vez posicionado el tubo sujete el mismo con las partes superiores del Porta Mordaza Tubo (1.2), y ajústelo con las Perillas (8053).



Coloque la conexión sobre la cuna del Porta Mordaza Conexión (1.1), tratando que sobresalga como máximo 10 mm hacia el lado del tubo. Es muy importante verificar que la cara que enfrenta al tubo quede perpendicular a la base del banco y perfectamente alineada con el



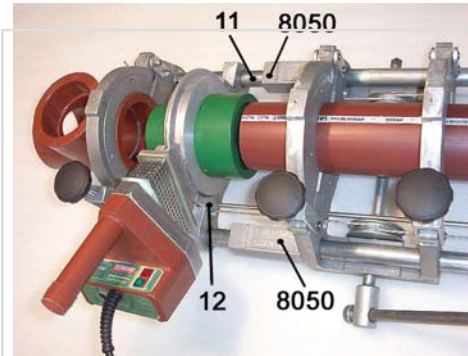
Sujétela con la parte superior del Porta Mordaza Conexión (1.1) y ajuste con la Perilla (8053). Ya estará preparado para comenzar con el proceso de termofusión.

Termofusión entre Conexión y Tubo



Posicione las boquillas de la medida correspondiente en el termofusor mediante el tornillo que se provee con ellas, y ajústelo con una llave Allen 7/32". Conecte el termofusor a la red eléctrica.

Cuando se enciende la luz verde indicadora de "termofusor en régimen", espere dos ciclos consecutivos (apagado-encendido de dicha indicación lumínica) y ya estará listo para comenzar a utilizarlo.



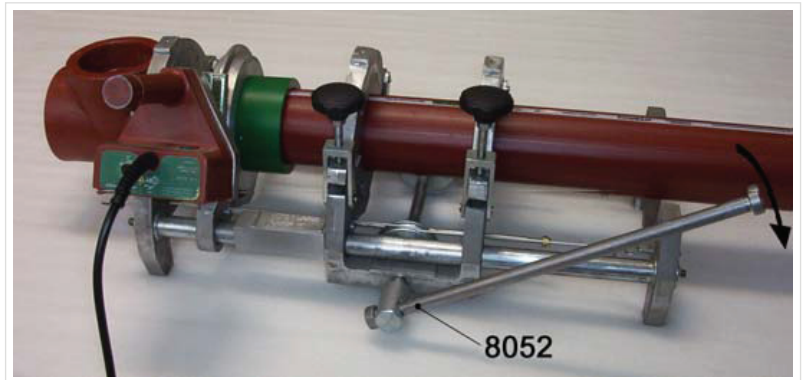
Ubique el Termofusor (8007) en la ranura del soporte (12) del Banco.

Coloque un Distanciador (8050) sobre cada una de las dos guías del carro móvil (11), entre el soporte termofusor (12) y el Porta Mordaza Tubo (1.2).

Acerque el Porta Mordaza Tubo (1.2) con el tubo a la boquilla hembra mediante el giro de la Manija (8052). Continúe girándola como indica la flecha mientras la boquilla macho se introduce dentro de la conexión y el tubo dentro de la boquilla hembra.

Las partes se deben introducir lentamente. Si se realiza un esfuerzo superior al necesario, el embrague del Porta Mordaza Tubo (1.2) comienza a patinar evitando la introducción rápida de las boquillas.

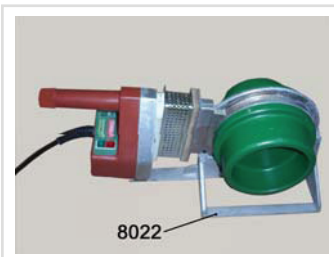
Una vez que las boquillas se han introducido totalmente, espere el tiempo de fusión que se indica en nuestros manuales de Hidro3 y luego, retire totalmente hasta el final del recorrido el Porta Mordaza Tubo (1.2).



Retire el Termofusor (8007) de su soporte (12) y ubíquelo fuera del Banco, en el Apoyo (8022).

Inmediatamente, sin pérdida de tiempo, accione la Manija (8052), de tal modo que el tubo se introduzca en la conexión hasta el fondo.

Espere el tiempo de enfriamiento indicado en nuestros manuales de Hidro3 y afloje las perillas para retirar el sistema tubo-conexión ya unido.



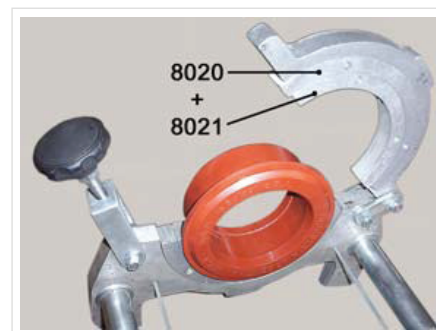
Termofusión entre Conexión, Buje de Reducción y Tubo

Esta termofusión debe realizarse en dos etapas, primero la fusión entre el tubo y el buje de reducción, y luego la de este conjunto con la conexión.

1er Paso

Para poder montar el buje de reducción en el Porta Mordaza Conexión (1.1) debe usarse el Juego de mordazas para Conexión de 4" (8020) como intermediaria a los Juegos de mordazas para Tubo (8019 ó 8021) según la que correspondiere a la medida del diámetro externo del Buje de reducción.

A modo de ejemplo de cómo debe ser preparado el Banco de Termofusión para realizar la fusión de un Buje de Reducción de 4" x 3" (Código 4190) con un tubo Hidro3 de 3", en la fotografía siguiente se puede ver montadas sobre el Porta Mordaza Conexión (1.1) las mordazas para Conexión de 4" (8020) y las mordazas para Tubo (8021).



En resumen, la operación que se realiza en este 1er paso es la siguiente:



Porta Mordaza		Conexión (1.1)	
Buje	1 Juego de mordazas	Tubo	2 juegos de mordazas
5" x 4" (4191)	8020	4"	8021
4" x 3" (4190)	8020 + 8021	3"	8019
3" x 2 ½" (4181)	8020 + 8019	2 ½"	8017

2do Paso

En este segundo paso se realiza una termofusión como la descrita en el punto correspondiente a la de un tubo con una conexión.

La única salvedad es que en este caso no será necesario retirar del Porta Mordaza Tubo (1.2) el conjunto fusionado en el 1er paso. Una vez transcurrido el tiempo de enfriamiento, abra el Porta Mordaza Conexión (1.1) para liberar el buje de reducción y retirar la mordaza (8020).

Luego coloque en el Porta Mordaza Conexión (1.1) la conexión correspondiente.



Mantenimiento del Banco de Termofusión

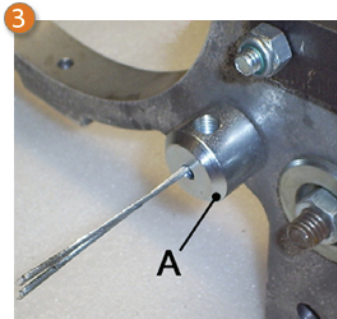
El Banco de Termofusión es de muy sencillo mantenimiento.

El único elemento que requiere de un mantenimiento periódico es el Cable de acero (Código 8054). Se recomienda tener a mano un juego de repuesto del mismo para evitar que su rotura sorprenda al operador durante la realización de una instalación que se encuentre alejada de un distribuidor Saladillo, con la consecuente pérdida de tiempo en la búsqueda del repuesto.

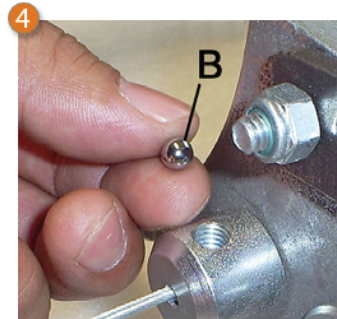
1. Retire el cable viejo.
2. Coloque el Cáncamo de Anclaje del nuevo Cable de acero (código 8054) en el cuerpo posterior de Banco de Termofusión. Hágalo sobresalir por el lado exterior y enrósque la tuerca dejando libres los últimos 2 ó 3 filetes (figura 1).



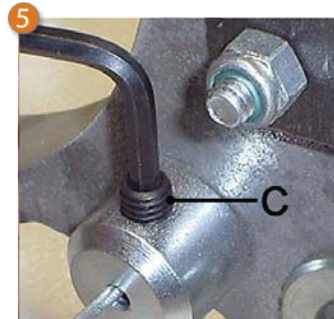
3. Enhebre el extremo con las dos puntas libres por el agujero mas próximo del Porta Mordaza Tubo (1.2). 4. Rodee con dos vueltas completas la rueda del eje, cuidando que los cables de acero no se monten (figura 2), y enhébrelos por el otro agujero del Porta Mordaza Tubo (1.2). Por último, páselo por el orificio del Soporte Termofusor (12) y por el del Porta Mordaza Conexión (1.1).



5. Por el lado exterior, coloque la pieza A (figura 3)



- con su cono hacia el lado de afuera, la bolilla de acero B (figura 4)



- y el prisionero de ajuste C (figura 5).



- Mantenga tenso el cable tirando del extremo del mismo con una pinza, y ajuste el prisionero C (figura 6).